


サイクロ減速機	各種基準	
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4	
	1 / 7 頁	
<p>1 . 本要領書を使用する際の注意事項 ..... 1</p> <p>2 . 変減速機本体組立品の防錆処理 ..... 2</p> <p>3 . 変減速機部品の防錆処置 ..... 4</p> <p>4 . 電動機に関する保管要領 ..... 5</p> <p>1 . 本要領書を使用する際の注意事項</p> <p>サイクロ減速機，バイエル無段変速機，バイエル・サイクロ可変減速機を長期間保管する場合は、特別な防錆処置が必要となります。本要領書は、この防錆処置を保管期間ごとに、工場出荷時に行う処置と出荷後客先にて行う必要のある処置と分けて記載しています。但し、防錆効果は保管期間だけではなく、周囲の環境や保管される方法など保管条件に左右されるため、この要領書では、下記のような条件を設定して防錆処置を決めています。従って、保管条件がこれに適合しない場合は、別途検討が必要となります。</p> <p>&lt; 保管条件.....周囲環境と保管方法 &gt;</p> <p>湿気・じんあい・激しい温度変化・腐食性ガス等のない環境であり、一般的な工場屋内または倉庫内での保管とします。また、保管方法は密閉可能な箱に入れ、しかもビニールシート等に包んで空気の流通を遮断し、この中に吸湿剤を入れてこれを定期的に交換するなどして箱内部の乾燥状態を持続させることとします。</p>		
'02年 1月 7日	 <b>友重機械工業株式会社</b>	

# サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書

C - 6 1 7 4

2 / 7 頁

## 2. 変減速機本体組立品の防錆処置

変減速機本体の組立完成品に関して、変減速機の外部と内部に分けてその防錆処置を示します。

### (1) 外部防錆処置

#### 1) 機械加工面

##### 標準防錆仕様

工場出荷時に下表の処置をしています。NP - 2 さび止め油塗布の機種については出荷後 6 ヶ月に 1 回、NP - 19 さび止め油塗布の機種については出荷後 1 年に 1 回は防錆状態を確認し、必要な場合は再防錆処置を行って下さい。また、NP - 2 さび止め油塗布の機種で防錆期間が 1 年程度必要な場合は、輸出防錆の仕様コード「A 2 8」の指示が必要です。

機種枠番 部位	サイクロ・サイクロ可変		バイエル	
	4075 ~ 4125	4130 ~ 4275	E シリーズ	N05 ~ 150, ND
軸・フランジ 取付面	NP-2 さび 止め油塗布	NP-19 さび 止め油塗布	NP-2 さび 止め油塗布	NP-19 さび 止め油塗布
脚部 据付面	最終塗装 1 回施行	同左	同左	同左

NP - 2  
ダフニエールコート No.2  
防錆期間 出荷後 6 ヶ月

NP - 19  
ラスト 342  
防錆期間 出荷後 1 年

##### 輸出防錆仕様

輸出防錆の仕様コード「A 2 8」を指示された場合は下表の処置をします。出荷後 1 年に 1 回は防錆状態を確認し、必要な場合は再防錆処置を行って下さい。

機種枠番 部位	サイクロ・サイクロ可変		バイエル	
	4075 ~ 4125	4130 ~ 4275	E シリーズ	N05 ~ 150, ND
軸・フランジ 取付面	NP-19 さび 止め油塗布	同左	同左	同左
軸端 ネジ穴	P-11 さび 止め油塗布	同左	同左	同左
脚部 据付面	NP-1 さび 止め油塗布	同左	同左	同左

NP - 19  
ラスト 342  
防錆期間 出荷後 1 年

P - 11 (MIL 規格)  
アポロイルオトックス A  
防錆期間 出荷後 1 年

NP - 1  
ダフニエールコート No.1  
防錆期間 出荷後 1 年

#### 2) 塗装面

出荷後 1 年に 1 回は塗装状態を確認し、塗装の欠落が認められた場合は、サンドペーパー等でさびを落とした後、前に塗ってあったものと同じの下塗り・上塗りを行って補修して下さい。


サイクロ減速機	各種基準
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4
	3 / 7 頁


(2) 内部防錆処置


1) オイル潤滑機種


	当 社 基 準		当 社 推 奨
	6ヶ月以内	6ヶ月～1年	1年以上
保管期間	6ヶ月以内	6ヶ月～1年	1年以上
受注時の指示方法	指示不要	輸出防錆の指示が必要 (仕様コードA28)	同 左
工場出荷時の防錆処置	モータオイルまたはNP-10さび止め油にて無負荷運転し、出荷時オイル排出。	NP-10さび止め油にて無負荷運転後、排出し、NP-20さび止め油を内部にスプレーし、空気流通口をポリ袋またはテーピングで密閉する。	同 左
出荷後、客先にて行う処置	出荷後2～3ヶ月ごとに、当社推奨潤滑油または当社指定潤滑油で運転するとより安全です。	不 要	当社出荷1年後には、昭和シェル石油のシェルV S Iサーキュレーティングオイル100を潤滑油給油量（取説参照）の5%注入し、空気流通口を密封し直す。さらに保管が長期化する場合は、1年経過ごとにシェルV S Iサーキュレーティングオイルを入れ替える。

備 考	<p>保管期間は当社出荷後の期間を示す。 現在当社が使用しているさび止め油は次の通りです。 (都合により銘柄の変更をする場合があります。)</p> <p>NP-10.....エッソJWS2116K または シェルエンシスエンジンオイル30</p> <p>NP-20.....シェルV S Iサーキュレーティングオイル100</p> <p>他の銘柄のさび止め油と混用することは避けて下さい。 運搬中や据付時にNP-20さび止め油がモータ側へ流れ込まない様、十分注意願います。 運転を開始する時は、NP-20さび止め油を排出し、指定潤滑油でフラッシングを行ってから運転して下さい。 NP-20さび止め油での負荷運転はしないで下さい。</p>
-----	--

サイクロ減速機	各種基準	
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4	
	4 / 7 頁	
2) グリース潤滑機種		
	当 社 基 準	当 社 推 奨
保管期間	1 年以内	1 ~ 3 年
受注時の 指示方法	指示不要	同 左
工場出荷時 の防錆処置	標準グリースを封入し、 無負荷運転後出荷。	同 左
出荷後、 客先にて 行う処置	不 要	分解してグリースを取り替えるか、分解できない時は グリースを十分に補給し、運転開始する。(取説参照) メンテナンスフリータイプの試運転はプラグを外した 状態で行い、余分なグリースを排出してから閉じて 下さい。
備 考	保管期間は当社出荷後の期間を示す。 3 年を越える場合は、グリースを取り替えて下さい。 どうしてもこれが不可能な場合は、運転開始時十分にグリースを補給して下さい。 しかし、異常な音・振動・発熱等がある場合は、直ちに運転を止め、分解点検し、 異常のないことを確認した後、グリースの取り替えを行って下さい。	
(3) 非金属部品の処置		
オイルシール・オイルゲージ・給油栓等の非金属品は、温度や紫外線など周囲の影響を受けて劣化しやすいため、長期の保管後は運転開始前に点検をし、劣化が認められたものは新品と交換して下さい。		
'02 年 1 月 7 日	 友重機械工業株式会社	

サイクロ減速機	各種基準		
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4		
	5 / 7 頁		
3 . 変減速機部品の防錆処置			
変減速機部品を部品の形で出荷する場合の防錆処置を示します。			
	当 社 基 準		当 社 推 奨
保管期間	6ヶ月以内	6ヶ月～1年	1年以上
受注時の指示方法	指示不要	輸出防錆の指示が必要	同 左
工場出荷時の防錆処置	NP - 10 さび止め油を塗布し、ポリ袋にて包装。	NP - 10 さび止め油を塗布し、ポリ袋に入れNP - 20 さび止め油をポリ袋の中にスプレーして包装。	同 左
出荷後、客先にて行う処置	不 要	不 要	当社出荷1年後には、防錆の状態を確認し、昭和シェル石油のシェルV S Iサーキュレーティングオイル100をポリ袋の中にスプレーし、以後1年経過ごとにこれを繰り返して行う。
備 考	<p>保管期間は当社出荷後の期間を示す。          現在当社が使用しているさび止め油は次の通りです。          (都合により銘柄の変更をする場合があります。)          NP - 10.....エッソJWS2116K または          シェルエンシスエンジンオイル30          NP - 20.....シェルV S Iサーキュレーティングオイル100          他の銘柄のさび止め油と混用することは避けて下さい。          組立時には、軽油または指定潤滑油でさび止め油を十分に洗浄してから組付けて下さい。          ケースなどの外まわり部品については、NP - 10 さび止め油の代わりにNP - 1 さび止め油 (出光ダフニーエバーコート No.1), NP - 2 さび止め油相当品 (ユシロ化学ノンラスターP261, P211) を塗布して出荷する場合があります。          出荷後1年経過ごとに防錆の状態を確認して、必要な場合は再防錆処置を行って下さい。</p>		
'02年 1月 7日	 友重機械工業株式会社		

サイクロ減速機	各種基準									
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4									
	6 / 7 頁									
<p>4 . 電動機に関する保管要領</p> <p>サイクロ・バイエル用交流電動機とF B ブレーキ，C M B ブレーキ，P M B ブレーキに関する保管要領を示します。保管条件については、変減速機本体の保管条件と同一とします。</p> <p>(1) サイクロ・バイエル用交流電動機の保管</p> <p>1) 絶縁抵抗</p> <p>運転開始前に絶縁抵抗を測定して下さい。抵抗値の目安は次の通りとします。</p> <table border="0" data-bbox="478 667 941 750"> <tr> <td>低圧</td> <td>600 V 以下</td> <td>1 M 以上</td> </tr> <tr> <td>高圧</td> <td>3300 V</td> <td>5 M 以上</td> </tr> </table> <p>測定結果が上記値以下の場合は、分解し熱風乾燥を行うなど、絶縁抵抗の回復を計ってください。</p> <p>2) 軸受グリース</p> <p>当社出荷後3年を越える場合、密封軸受は新品と交換して下さい。開放軸受は、充てんしているグリースを交換して下さい。これができない場合は、試運転開始後直ちにドレンから古いグリースを流出させながら、グリースニップルより新しいグリースを補給して下さい。</p> <p>グリースの交換及び軸受の交換ができずに運転開始した場合、軸受部の温度上昇，軸受音，振動に注意し、異常があれば直ちに運転を止め軸受を交換して下さい。</p> <p>3) 外部防錆処置</p> <p>変減速機本体組立品の外部防錆処置と同様に行ってください。</p> <p>(2) 電動機直結形F B ブレーキに関する保管</p> <p>1) 機械加工面の防錆処置</p> <p>鉄心等の機械加工面は、防錆処置が必要です。都度ご照会下さい。</p> <p>2) 絶縁抵抗（電磁石）</p> <p>運転開始前に絶縁抵抗を測定して下さい。抵抗値の目安は次の通りとします。</p> <table border="0" data-bbox="351 1478 750 1512"> <tr> <td>低圧</td> <td>600 V 以下</td> <td>1 M 以上</td> </tr> </table> <p>3) 運転開始前の点検</p> <p>運転開始前に通電し、ブレーキが正常に作動することを確認してから始動して下さい。</p> <p>4) 塗装面</p> <p>出荷後1年に1回は塗装状態を確認し、塗装の欠落が認められた場合は、サンドペーパー等でさびを落とした後、前に塗ってあったものと同じの下塗り・上塗りを行って補修して下さい。</p>		低圧	600 V 以下	1 M 以上	高圧	3300 V	5 M 以上	低圧	600 V 以下	1 M 以上
低圧	600 V 以下	1 M 以上								
高圧	3300 V	5 M 以上								
低圧	600 V 以下	1 M 以上								
'02年 1月 7日	 友重機械工業株式会社									

サイクロ減速機	各種基準	
サイクロ減速機，バイエル無段変速機， バイエル・サイクロ可変減速機に関する長期保管要領書	C - 6 1 7 4	
	7 / 7 頁	
<p>(3) 電動機直結形 C M B ブレーキに関する保管</p> <p>1) 機械加工面の防錆処置 ブレーキホイール及び鉄心等の機械加工面は、防錆処置が必要です。都度ご照会ください。</p> <p>2) 絶縁抵抗（電磁石） 運転開始前に絶縁抵抗を測定して下さい。抵抗値の目安は次の通りとします。 低圧 600V以下 1 M 以上</p> <p>3) 運転開始前の点検 運転開始前に通電し、ブレーキが正常に作動することを確認してから始動して下さい。</p> <p>4) 塗装面 出荷後 1 年に 1 回は塗装状態を確認し、塗装の欠落が認められた場合は、サンドペーパー等でさびを落とした後、前に塗ってあったものと同じの下塗り・上塗りを行って補修して下さい。</p> <p>(4) P M B ブレーキに関する保管</p> <p>1) 機械加工面の防錆処置 ブレーキホイール及びロッド，ピンなどの可動部の機械加工面は防錆処置が必要です。都度ご照会ください。</p> <p>2) 絶縁抵抗（電磁石） 運転開始前に絶縁抵抗を測定して下さい。抵抗値の目安は次の通りとします。 低圧 600V以下 1 M 以上</p> <p>3) 運転開始前の点検 運転開始前に通電し、ブレーキが正常に作動することを確認してから始動して下さい。</p> <p>4) 塗装面 出荷後 1 年に 1 回は塗装状態を確認し、塗装の欠落が認められた場合は、サンドペーパー等でさびを落とした後、前に塗ってあったものと同じの下塗り・上塗りを行って補修して下さい。</p>		
'02年 1月 7日	 友重機械工業株式会社	